DOKUMENTASI

SNI

STANDAR NASIONAL INDONESIA

SNI 06 - 2996 - 1992

UDC

DOKUMENTASI
PUSDIO BSN

FILM PVC
UNTUK DILAPISI LOGAM

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

PENDAHULUAN

Rancangan SII film PVC untuk dilapisi logam disusun dengan tujuan untuk menggalakkan penggunaan film PVC untuk dilapisi logam di dalam negeri dan untuk mendorong ekspor komoditi non migas.

Standar yang tersaji ini adalah merupakan hasil pembahasan rapat sebelumnya. Hadir dalam rapat tersebut adalah produsen, konsumen, dan instansi pemerintah yang terkait.

Rancangan SII ini merupakan yang pertama kali dibuat.

Referensi yang ada adalah :

SII. 1098 - 84 : Plastik, kondisi ruangan untuk pemantapan dan pengujian

SII. 1101 - 84 : Bi OPP film untuk pita perekat

SII. 1650 - 85 : Film PVC pelekatan panas

SII. 2280 - 88 : Film plastik berlapis logam.

FILM PVC UNTUK DILAPISI LOGAM

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan dan syarat penandaan film PVC untuk dilapisi logam.

2. DEFINISI

Film PVC untuk dilapisi logam adalah suatu produk plastik, dibuat dari polivinil khlorida, yang permukaannya mengalami perlakuan tertentu dan pada umumnya diperuntukkan pelapisan logam (aluminium) secara vacuum.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu film PVC untuk dilapisi logam seperti pada tabel di bawah ini.

Tabel
Syarat Mutu Film PVC untuk Dilapisi Logam

No	U r a i a n	Satuan	Persyaratan
1.	Kuat tarik	N/mm^2	min. 140 (memanjang) min. 240 (melebar)
2.	Pengkerutan terhadap panas, %		maks. 4 (memanjang) maks. 2 (melebar)
3.	Tegangan pembasahan	m N/m	min. 38
4.	Kilap 45°		min. 90
5.	Ketebalan	μ	min. 30 dengan tole - ransi ± 5 %
6.	Kerapatan	g/cc	0,91 dengan toleransi ± 5 %
7.	Kelekatan logam pada film	—	Tidak lepas

Catatan :

* Khusus untuk kemasan makanan.

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Pengambilan contoh sesuai dengan SII. 1650 - 85, *Film PVC Pelekatan Panas.*

5. CARA UJI

5.1. Kondisi Uji

Kondisi uji sesuai dengan SII. 1098 - 84, *Kondisi Ruangan untuk Pemanasan dan Pengujian Plastik.*

5.2. Kuat Tarik dan Elongasi

Cara uji kuat tarik sesuai dengan SII. 1650 - 85, *Film PVC Pelekatan Pada, butir 5.1. dengan jarak jepit 5 cm.*

5.3. Kilap

Cara uji kilap sesuai dengan SII. 1650 - 85, butir 5.9.

5.4. Kadar VCM

Cara uji kadar VCM sesuai dengan SII. 1650 - 85, butir 5.7.

5.5. Ketebalan

Cara uji ketebalan sesuai dengan SII. 1101 - 84, *Bi OPP Film untuk Pita Perekat.*

5.6. Berat Persatuan Luas

Cara uji berat persatuan luas sesuai dengan SII. 1650 - 85, butir 5.4.

5.7. Kelekatan Logam pada Film

Cara uji pelapisan logam pada film sesuai dengan SII. 2280 - 88, *Film Plastik Berlapis Logam*, butir 5.6.

6. SYARAT LULUS UJI

Suatu produk dinyatakan lulus uji, bila contoh yang diambil memenuhi persyaratan pada butir 8 (tiga).

7. CARA PENGEMASAN

Bahan dikemas dalam wadah, sehingga aman selama transportasi dan penyimpanan-nya.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap kemasan harus dicantumkan nama barang, merk, jenis, berat, ukuran produk yang dikemas, nomor produksi, nama dan lambang pabrik serta penjelasan permukaan yang dilapisi logam.